

リンクジョイント（グラウトタイプ）

朝日工業（株）

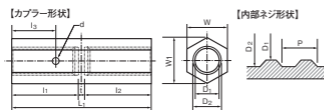
特長

- （一財）日本建築センターのA級継手性能評価を取得 [BCJ-評定-RC0183]。
- 打継面に鉄筋の露出がなく平滑なため、打継側での作業が鉄筋に邪魔されることなく、容易に施工できます。
- 呼び名D19～D51、鋼種SD295～SD490

継手の機械的性質

リンクジョイントの材質	リンクジョイントの機械的性質			対象鉄筋鋼種
	降伏点（耐力） (N/mm ²)	引張強さ (N/mm ²)	伸び (%)	
JISG5502 球状黒鉛鉄品 FCD700-2	420以上	700以上	2以上	SD295A SD345 SD390
JISG5503 オーステンパ球状黒鉛鉄品 FCAD1200-2	900以上	1200以上	2以上	SD295A SD345 SD390 SD490

カプラーの形状及び寸法

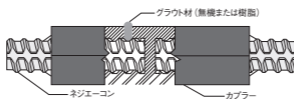


カプラー材質の識別

カプラー材質	挿出マーク	挿出し位置	対象鉄筋鋼種
FCAD1200-2	無し	—	SD490以下
FCD700-2	数字「7」	注入口のあり面の180°反対側の裏面	SD390以下

カプラー寸法

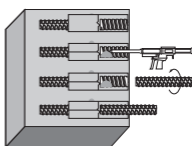
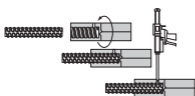
呼び名	外径寸法 (単位: mm)										
	六角対辺 W	六角対角 W1	長さ				中央 仕切板厚 t	注入孔 d	内径 D1	外径 D2	ネジ ピッチ P
			L1	l1	l2	l3					
D19	32	37.0	118	55.0	55.0	35.0	8	6	19.0	22.5	8
D22	36	41.6	138	65.0	65.0	41.0	8	6	22.0	25.9	10
D25	41	47.3	163	77.5	77.5	49.5	8	6	25.1	29.4	12
D29	46	53.1	188	90.0	90.0	58.0	8	6	28.2	32.9	14
D32	50	57.7	198	95.0	95.0	63.0	8	6	31.3	36.4	14
D35	57	65.8	223	107.5	107.5	69.5	8	6	34.4	39.9	17
D38	62	71.6	233	112.5	112.5	74.5	8	6	37.5	43.4	17
D41	68	78.5	243	117.5	117.5	79.5	8	6	41.0	47.4	17
D51	83	95.8	268	130.0	130.0	86.0	8	6	50.3	57.7	20



継手の組込手順

先行側	グラウト注入のため、現場施工が可能。 鉄筋にカプラーを挿し込んだ後、注入口よりグラウト材を充填する。
-----	---

打継側	予めカプラーにグラウト材を注入し鉄筋を挿し込むか、 鉄筋にグラウト材を塗布した後カプラー内に挿し込む。
-----	--



ご注意とお願い

本資料に記載された技術情報は、製品の代表的な特性や性能を説明するものであり、「規格」の規定事項として明記したもの以外は、保証を意味するものではありません。本資料に記載されている情報の誤った使用または不適切な使用等によって生じた損害につきましては責任を負いかねますので、ご了承ください。また、これらの情報は、今後予告なしに変更される場合がありますので、最新の情報については、担当部署にお問い合わせください。本資料に記載された内容の無断転載や復写はご遠慮ください。本資料に記載された製品または役務の名称は、当社および当社の関連会社の商標または登録商標、あるいは、当社および当社の関連会社が使用を許諾された第三者の商標または登録商標です。その他の製品または役務の名称は、それぞれ保有者の商標または登録商標です。